

DERWENT-ACC-NO: 1996-287644

DERWENT-WEEK: 199630

COPYRIGHT 2004 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Hot iron@ forming decorative motifs for
massive wooden objects - makes use of special hot iron@
templates arranged for industrial mfr.

INVENTOR: SEEGER, H

PATENT-ASSIGNEE: SEEGER H[SEEGI]

PRIORITY-DATA: 1994DE-4444266 (December 13, 1994)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
PAGES MAIN-IPC		
DE 4444266 A1	June 20, 1996	N/A
004 B44C 001/02		

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
APPL-DATE		
DE 4444266A1	N/A	1994DE-4444266
December 13, 1994		

INT-CL (IPC): B44C001/02

ABSTRACTED-PUB-NO: DE 4444266A

BASIC-ABSTRACT:

The hot iron templates (1,2) are produced by chip removing or forming machining to produce a relief pattern. They may be made of ferrous or non-ferrous metals and can be heated electrically, inductively, or by naked flame to a temp. suitable for formation of the motif in the surface of the wood.

Typically a given decorative template pattern (2) is pressed into a wooden object (4) by a stroke (3) of a suitable working mechanism. Alternatively, the

template may be formed on the surface of a driven roller, maintained at a constant temp. and coacting with the object conveyor moving at matching speed.

USE/ADVANTAGE - Simple system for hot forming decorative motifs in furniture, wooden jewellery, buttons, etc., with increased productivity and easy handling.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.1/4

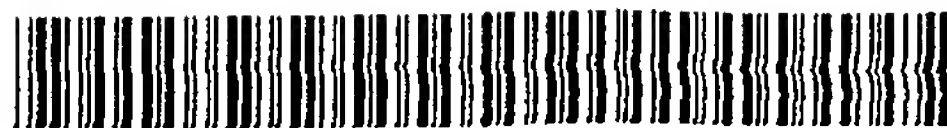
TITLE-TERMS: HOT IRON@ FORMING DECORATE MOTIF MASS WOOD OBJECT
SPECIAL HOT

IRON@ TEMPLATE ARRANGE INDUSTRIAL MANUFACTURE

DERWENT-CLASS: P78

SECONDARY-ACC-NO:

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1996-241439



①⑨ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 44 44 266 A 1**

⑤① Int. Cl.⁶:
B 44 C 1/02

②① Aktenzeichen: P 44 44 266.1
②② Anmeldetag: 13. 12. 94
④③ Offenlegungstag: 20. 6. 96

DE 44 44 266 A 1

⑦① Anmelder:
Seeger, Hans-Jürgen, 08233 Tröuen, DE

⑦② Erfinder:
gleich Anmelder

Der Inhalt dieser Schrift weicht von den am Anmeldetag eingereichten Unterlagen ab

⑤④ Herstellung von Einbrennmotiven zur dekorativen Gestaltung von Massivholzgegenständen

⑤⑦ Industrielle Herstellung von Einbrennmustern (einfarbig, mehrfarbig oder Naturfarben).

Die Tiefe und Breite der Brennkonturen gestatten eine sehr dekorative Gestaltung an Massivholzgegenständen, wie Möbel, Gartenmöbel, Gartengestaltungselemente, Wand- und Personenschmuck.

Die industrielle Herstellung ist mit Brennstempeln oder, zur Erhöhung der Produktivität, mit einer Brenntrommel vorgesehen.

DE 44 44 266 A 1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

BUNDESDRUCKEREI 04. 96 602 025/74

3/24

Holzbrennarbeiten werden im Handel bekannterweise flach, mit sehr handarbeitsaufwendigen kleinen Geräten angefertigt und angeboten. Weiterhin kommen kräftigere Brennstempelarbeiten im allg. mit Handstempeln für eine Kennzeichnung von beispielsweise Kisten od. Tieren zur Anwendung.

Mein Ziel ist, die bereits vorhandene zu grobe oder zu feine Nutzung der Brenntechnik so zu koordinieren und anzuwenden, daß sie industriell für eine dekorative Gestaltung auf Massivholz genutzt werden kann.

Der plastische Eindruck auf Massivholzgegenständen, der zudem gut mit Farbe versehen werden kann, wirkt so mit wenig Aufwand sehr dekorativ und wird damit gute Marktchancen besitzen.

Die dekorative Gestaltung von Massivholz bzw. Massivholzgegenständen zieht sich durch die verschiedensten Lebensbereiche, wie z. B. Kindermöbel, Jugendmöbel, Truhen, Gestaltungselemente für Haus und Garten, Gartenmöbel, Wandschmuck, Körperschmuck, Knöpfe etc.

Der Kreativität sind dabei kaum Grenzen gesetzt.

Diese Art der Bemusterung wird eine Bereicherung in unserem kulturellen Leben darstellen.

Patentansprüche

1. Herstellung von Einbrennmotiven aller Art, insbesondere zur dekorativen Gestaltung, auf Massivholz, dadurch gekennzeichnet, daß mittels eigens dazu gefertigter Einbrennschablonen (1; 2) und deren Anordnung (Fig. 1; Fig. 2) eine industrielle Fertigung zulassen.

2. Herstellung von Einbrennmotiven nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die hierzu notwendigen Einbrennschablonen (1; 2) spanabhebend oder spanlos hergestellt werden können.

3. Herstellung von Einbrennmotiven nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Einbrennschablonen (1; 2) aus Eisenmetall oder aus Nichteisenmetall ausgeführt sein können.

4. Herstellung von Einbrennmotiven nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Einbrennschablonen elektrisch, induktiv oder mit Flamme auf eine entsprechende Temperatur zum Einbrennen vorgewärmt und gehalten werden.

5. Herstellung von Einbrennmotiven nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß ein bestimmtes Brennmuster (2) mit einem Hub (3) über eine Vorrichtung (Fig. 1) in das Holzteil (4) eingepreßt wird.

6. Herstellung von Einbrennmotiven nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die jeweiligen Brennmuster, zur Erhöhung der Produktivität, auch über eine konstant beheizte, gegen das Massivholz gedrückte, sich abrollende angetriebene Brennwalze (Fig. 2; 5), deren Abrollgeschwindigkeiten mit einer entsprechenden Transportvorrichtung (6) den Brenngegebenheiten angepaßt ist, in das vorgesehene Holzteil eingebrannt werden kann, wobei die Abrollgeschwindigkeit der Trommel (5) und die Geschwindigkeit der Transporteinrichtung (6) im schlupffreien, optimal abrollenden Verhältnis zueinander stehen.

7. Herstellung von Einbrennmotiven nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß durch dieses Verfahren eine große Brenntiefe (Brenngra-

bentiefe) erzielt werden kann.

8. Herstellung von Einbrennmotiven nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß durch die kräftigen, tiefen, breiten und kurzfristig herstellbaren Brennkonturen, gut farblich und farblos gestaltbare Motive, sowohl auf schon behandelter Oberfläche, als auch auf rohem Massivholz, dargestellt werden können.

9. Herstellung von Einbrennmotiven nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Einbrennmotive mit geschlossen (Fig. 3) oder offenen (Fig. 4) Konturen ausgeführt werden können.

10. Herstellung von Einbrennmotiven nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zur Abführung der sich stark entwickelnden Gase beim Brennvorgang Entlüftungsbohrungen, Entlüftungskanäle und Entlüftungsgräben in die Brennform selbst eingebracht werden können.

11. Herstellung von Einbrennmustern nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Brennform prinzipiell auch so durchlässig gestaltet werden können, daß die Brenngase auf der Gegenseite des zu bemusternden Massivholzes leicht entweichen können, ohne störende Brennflächen, daß sie stets weg vom einzubrennenden Muster transportiert werden können.

12. Herstellung von Einbrennmotiven nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß eine zusätzliche Absaugung für die Brenngase angebracht werden kann.

13. Herstellung von Einbrennmotiven nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß eine vollautomatische Fertigung mit diesem Prinzip gegeben ist.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

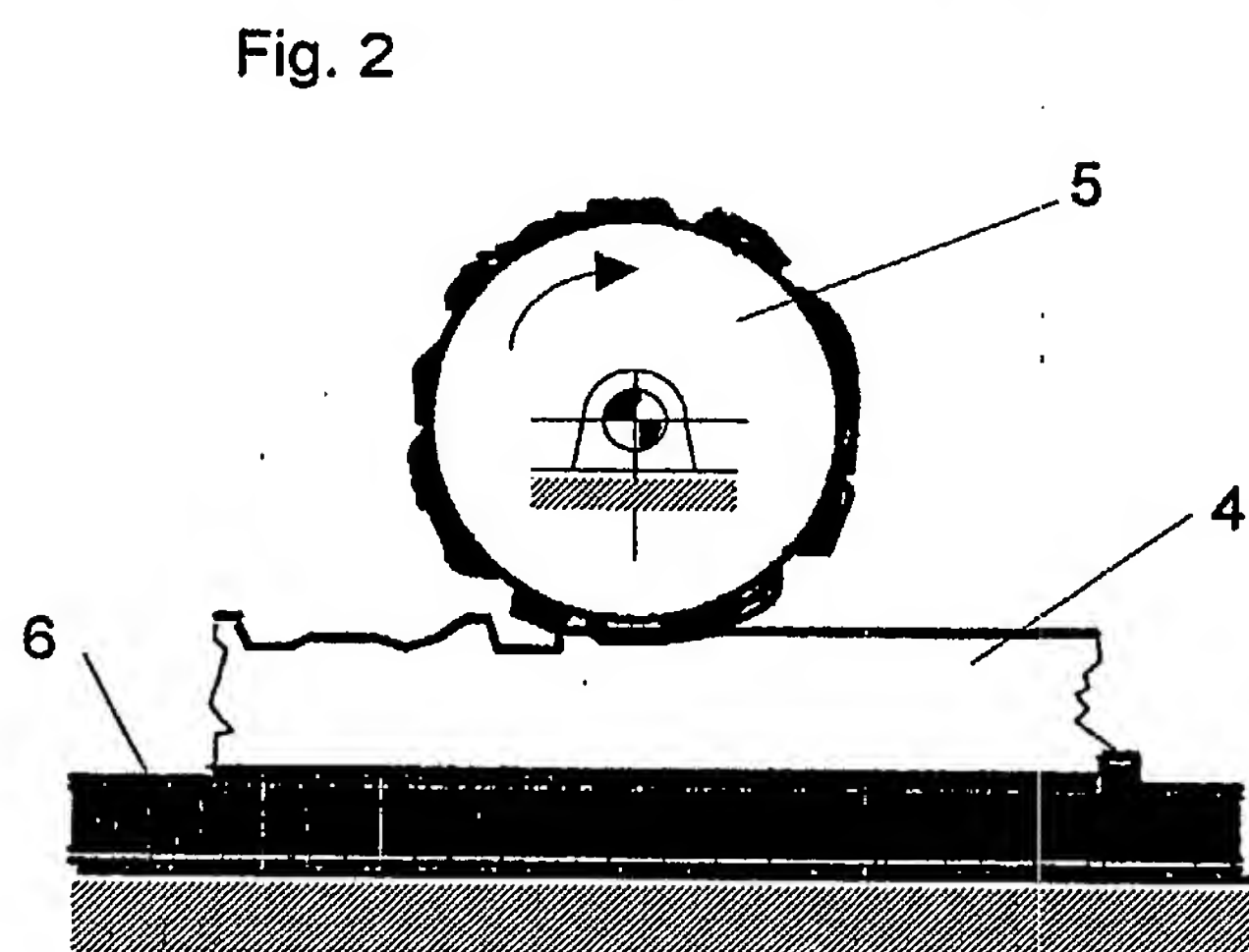
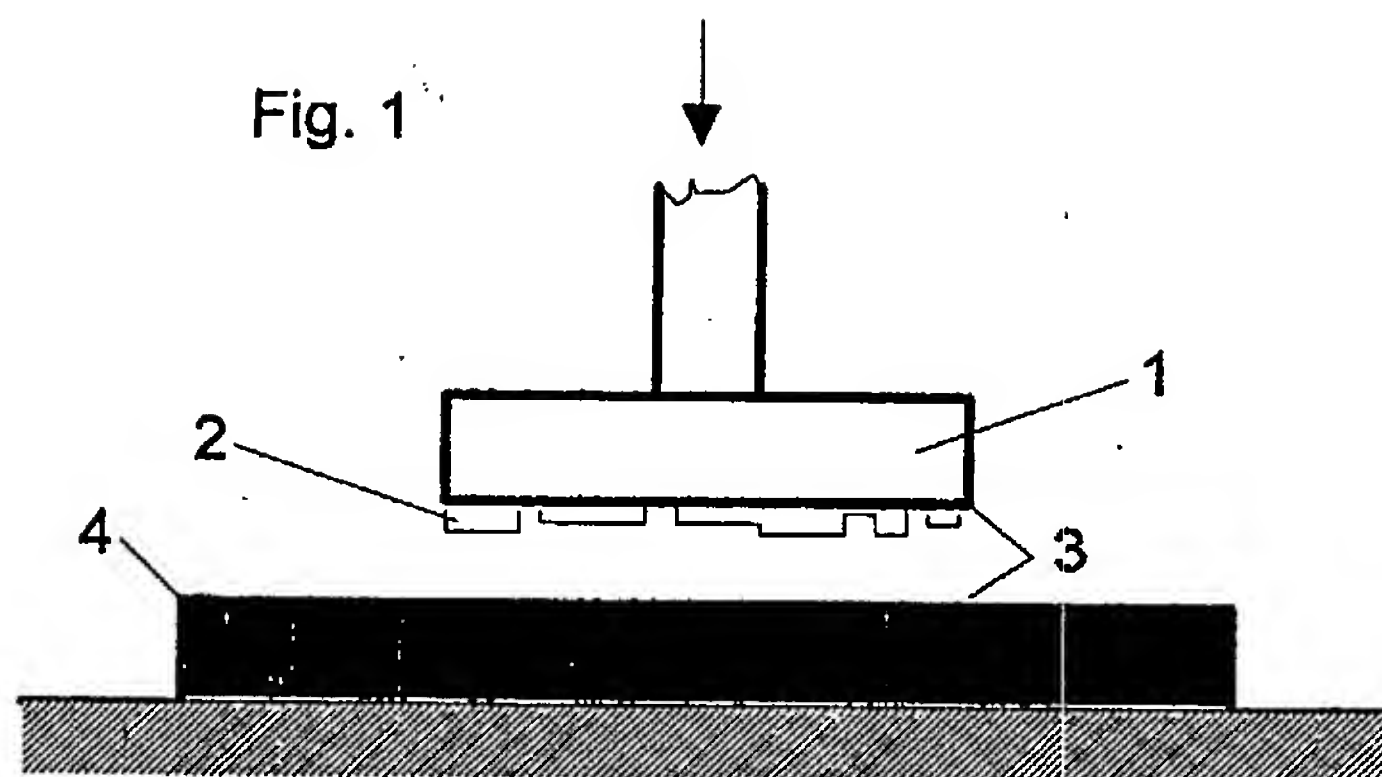


Fig.3



Fig.4

